Indesit Company

MANUALE DI SERVIZIO

Nuova Elettronica
Cottura 2006

Tutte le parti incluse nel presente documento sono di proprietà dell'Indesit Company S.p.A.

Tutti i diritti sono riservati. Questo documento e le informazioni contenute sono fornite senza responsabilità derivante da eventuali errori od omissioni e nessuna parte può essere riprodotta, usata o rilevata fatta eccezione per quanto sia stato autorizzato da un permesso scritto o da una clausola di contratto.

Service Manual
Nuova Elettronica Cottura - 2006

Edition
2006.03.13

Lingua
Italiano

CONTENUTI DEL MANUALE: NOTA PER IL TECNICO.

Questo manuale e un supporto per il tecnico. Esso descrive le varie tipologie dei prodotti, il loro principio di funzionamento ed offre indicazioni sull'assistibilità.

In ogni caso, è importante per il tecnico consultare il modello specifico su servicenet.indesitcompany.com) per dati ed aggiornamenti su schemi elettrici, notizie tecniche e ricambi.

INDICE

1. TIPOLOGIA PRODOTTO 4-8

Legenda Ariston 4
Legenda Scholtes 4
Legenda Hot Point 4
Interfaccia U.I. Base Pirò 5
Interfaccia E1 6
Interfaccia David Lewis Piezo Pirò 7-8

2. LOGICA FUNZIONAMENTO 9-11

Caratteristica e innovazioni del prodotto 9-11
Programmi cottura 11

3. COMPONENTISTICA 12-13

4. SCHEMI ELETTRICI 14-15

5. ASSISTIBILITÀ 16-26

Porta accesso chiave hardware 16
Interfaccia U.I. Base - Auto Test - Demo Mode 17
Interfaccia E1 - Auto Test - Demo Mode 18
Interfaccia David Lewis - Auto Test - Demo Mode 19
Fault e Soluzioni 20-21
Tabella sonde 22
Smontaggio U.I. Base E1 23
Smontaggio David Lewis 24-25

6. ESPLOSI DAVID LEWIS 26-27

7. APPENDICI 28-44

Valori sonde PTC 28
Sviluppo multi 10--E1 7.1 VALORI SONDE PTC: 29-32
Cicli F48 Devid Lewis 33-44

Indesit Company

1. TIPOLOGIA PRODOTTO:

1.1. LEGENDA PRODOTTI ARISTON:

F	Z	6	1	P	.1	IX	Y
TIPOLOGIA F= Forni indipendent B.I. H=Forni incasso B.I. P=Polivalenti D=Forno doppio M=Maxiforno	**LINEA PRODOTTI** B= Style C=Class D=Diamond R=Decò T=Tradizione Z=Experience Q=Experience vetro G=gas	**FUNZIONI COTTURA** 1=Statico 2=Statico+girarrosto 3=Ventilto 4=Ventilato+girarrosto 5=Multi 5 6=Multi 5+girarrosto 7=6 funzioni + girarrosto 8=Multi 7 9=Multi 7+girarrosto 10=Multi 10	**TIPO DI TIMER** 0= Nessuno 1=contaminuti 2=Contaminuti+fine cottura 4=Orologio 5=Timer analogico 6=Timer elettronico 7=Timer integrato: Tempo+Temperatura 8=Digital 9=E0	**PULIZIA** C=Catalitico P=Autopulente (Pirolisi) ~~X~~=Manuale	**CLASSE ENERGETICA** 1=Classe A 2=Classe B 3=Classe C	**COLORE** AN=Antracite IX=Inox MI= Miroir Inox MA=Miroir Antracite WH=Bianco BK=Nero ICE=Grigio GR= Graffite	**ELETTRONICA** Y= elettronica 2005

I forni qui di seguito elencati non hanno subito modifiche estetiche né di codice commerciale; hanno a bordo la nuova elettronica, la Y a fine modello li identifica

Vecchia descrizione	Nuova descrizione	Codici non cambiati
FZ 62 P.1 IX	FZ 62 P.1 IX / Y	34011
FZ 61 P.1 IX	FZ 61 P.1 IX / Y	31572
H60 V P.1 IX	H60V P.1 IX / Y	33090

1.2. LEGENDA PRODOTTI SCHOLTES:

F	L	4	6	.1	IX
TIPOLOGIA F= FORNI	**LINEA PRODOTTI** X=AXIOM M= PRISM G=GALBE L=LEWIS	**TIPO ELETTRONICA** 3= 9 funzioni cottura(Creation) 4= 9 funzioni cottura(creation) & 9 automatici(Success) 6= 12 funzioni cottura(creation) & 11 automatici (success)	**TIPO PULIZIA** 4=Manuale 5=Catalitico 6=Autolulente (Pirolisi)	**CLASSE ENERGETICA** .1 = Classe A .2= Classe B .3= Classe C	**COLORE** AN=Antracite IX=Inox MI=Miroir Inox MA=Miroir Antracite WH=Bianco GI=Gris Iceberg (grigio) VA=Vert Amazone (verde) BA=Bleu Atol (azzurro) MT= Mirror BK= Nero

1.3. LEGENDA PRODOTTI HOT POINT:

S	E	100	P
TIPOLOGIA S= FORNO SINGOLO D= FORNO DOPPIO E=Experience	**LINEA PRODOTTI** C=Class D=Diamond Y=Style	**INTERFACCIA UTENTE** 100=controllo “touch”	**TIPO PULIZIA** P=Pirolitico ~~X~~=Manuale

S	E	8	7	P
TIPOLOGIA S= FORNO SINGOLO D= FORNO DOPPIO	**LINEA PRODOTTI** C=Class D=Diamond E= Experience Y=Style	**FUNZIONI COTTURA** 8=multi 8 6=multi 6 5=multi 5 3= Ventilatp 2=gas	**INTERFACCIA UTENTE** 8=display Smart 7=DAC 6=Timer digitale 5=Timer analogico 2=Contaminuti fine cottura 1=Contaminuti	**TIPO PULIZIA** P=Pirolitico ~~X~~=Manuale

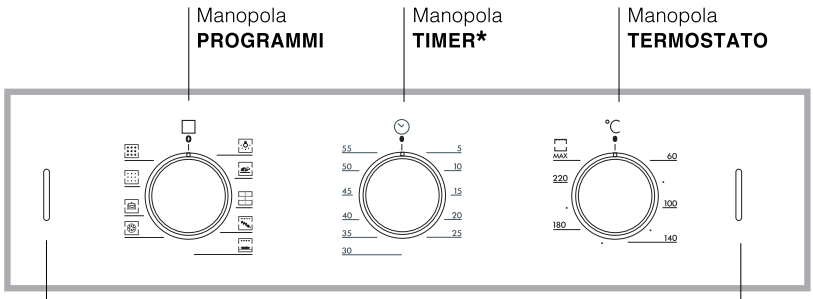
1.3. TIPOLOGIA PRODOTTO U.I. BASE PIRO':

E' corredato da scheda main con a bordo la nuova elettronica,il timer meccanico/elettromeccanico e due potenziometri.

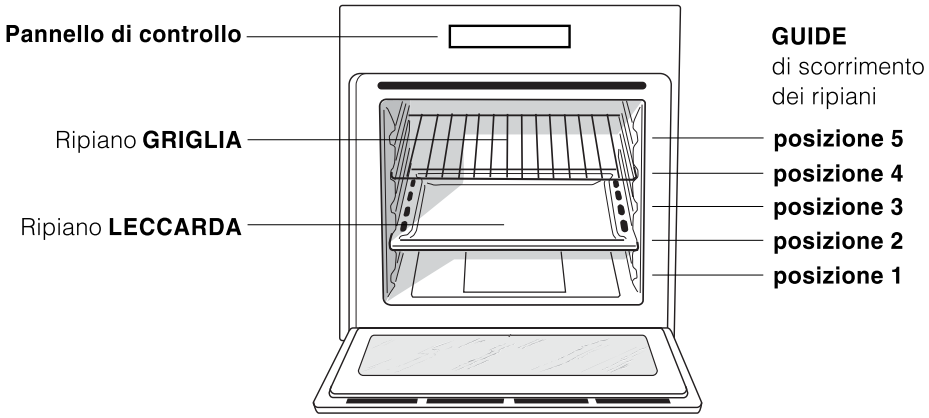
Il led a sinistra evidenzia un ciclo di cottura attivo, mentre quello a destra se la porta è bloccata.

Entrambi sono utilizzati per segnalare eventuali fault emettendo simultaneamente una serie di lampeggi interrotta da una pausa (simile a LB e LVS).

Pannello comandi



Pannello comandi



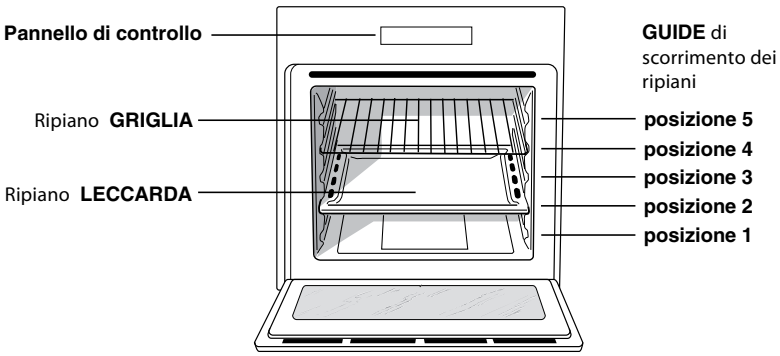
TARGHETTA CARATTERISTICHE	
Dimensioni	larghezza cm 43,5 altezza cm 32 profondità cm 41,5
Volume	lt. 58
Collegamenti elettrici	tensione a 220-240V – 50/60Hz potenza massima assorbita 2800W
ENERGY LABEL	Direttiva 2002/40/CE sull'etichetta dei forni elettrici. Norma EN 50304 Consumo energia convezione Naturale – funzione di riscaldamento: Tradizionale; Consumo energia dichiarazione Classe convezione Forzata - funzione di riscaldamento: Pasticceria.
CE	Questa apparecchiatura è conforme alle seguenti Direttive Comunitarie: 73/23/CEE del 19/02/73 (Bassa Tensione) e successive modificazioni - 89/336/CEE del 03/05/89 (Compatibilità Elettromagnetica) e successive modificazioni - 93/68/CEE del 22/07/93 e successive modificazioni. 2002/96/CE

1.3. TIPOLOGIA PRODOTTO E1:

Tutte le impostazioni vengono effettuate premendo sulle icone PIEZO.

La selezione delle funzioni è supportata dalla tecnologia “PIEZO”;una leggera pressione sull’icona relativa alla funzione interessata genera una differenza di potenziale che viene elaborata dalla scheda MAIN.

Pannello comandi



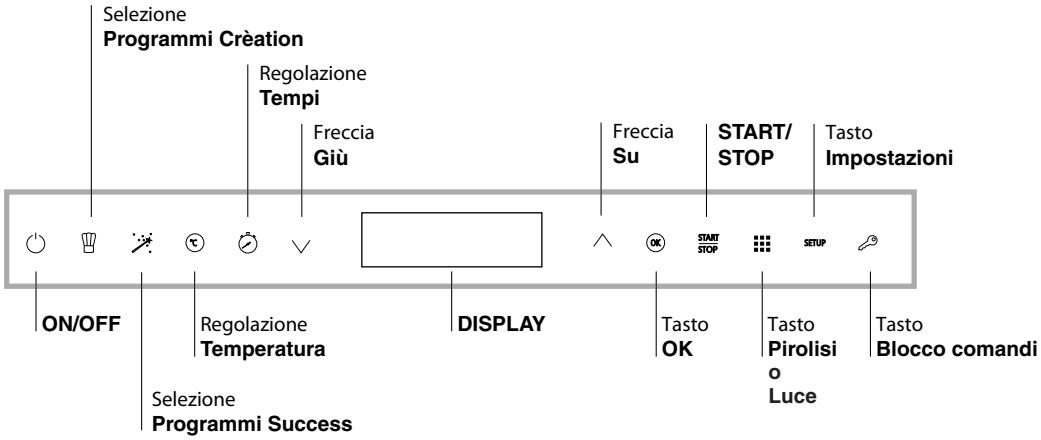
TARGHETTA CARATTERISTICHE	
Dimensioni	larghezza cm 43,5 altezza cm 32 profondità cm 40
Volume	lt. 56
Dimensioni*	larghezza cm 43,5 altezza cm 32 profondità cm 41,5
Volume*	lt. 58
Collegamenti elettrici	tensione a 220-240V ~ 50/60Hz potenza massima assorbita 2800W
ENERGY LABEL**	Direttiva 2002/40/CE sull’etichetta dei forni elettrici. Norma EN 50304 Consumo energia dichiarazione Classe convezione Forzata - funzione di riscaldamento: Gratin.
CE	Questa apparecchiatura è conforme alle seguenti Direttive Comunitarie: 73/23/CEE del 19/02/73 (Bassa Tensione) e successive modificazioni - 89/336/CEE del 03/05/89 (Compatibilità Elettromagnetica) e successive modificazioni - 93/68/CEE del 22/07/93 e successive modificazioni. 2002/96/CE

1.3. TIPOLOGIA FORNO DAVID LEWIS 48 CM. PIEZO PIRO':

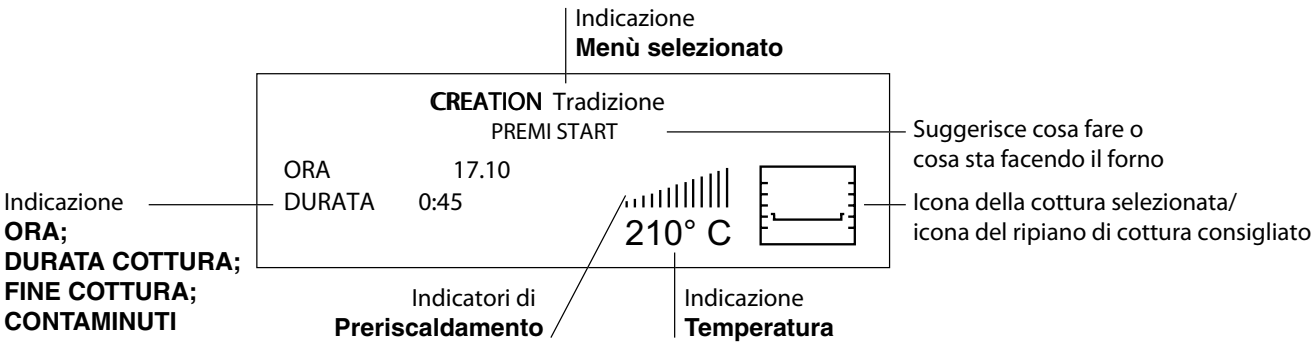
La tecnologia di selezione funzioni è quella "PIEZO". La scheda è comunque del tipo PIRO' in quanto è sempre presente la funzione di sicurezza "bloccaggio porta"

La funzione pirolisi si attiva dall'icona relativa. Sulle macchine dove non è presente questa funzione (prodotti non pirolitici) l'utente troverà il tasto per accedere/spegnere la luce interna del forno.

Pannello comandi tipo Drop Down



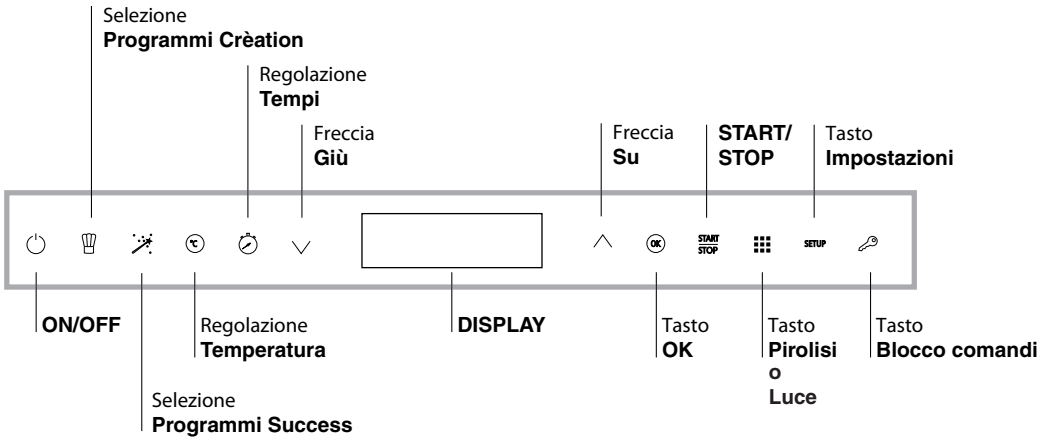
Esempio visualizzazione in fase cottura:



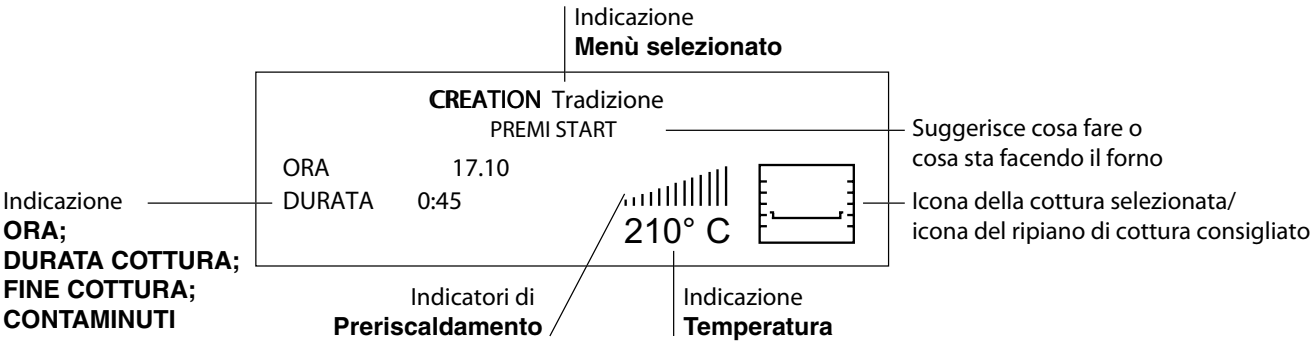
Pannello comandi LATERAL DOOR

TARGHETTA CARATTERISTICHE	
Dimensioni *	larghezza cm 43,5 altezza cm 32 profondità cm 41,5
Volume *	lt. 58
Collegamenti elettrici	tensione a 220-240V ~ 50Hz potenza massima assorbita 2560-3050W
ENERGY LABEL *	Direttiva 2002/40/CE sull'etichetta dei forni elettrici. Norma EN 50304 Consumo energia convezione Naturale – funzione di riscaldamento: Tradizionale; Consumo energia dichiarazione Classe convezione Forzata - funzione di riscaldamento: Rosticceria.
 	Questa apparecchiatura è conforme alle seguenti Direttive Comunitarie: 73/23/CEE del 19/02/73 (Bassa Tensione) e successive modificazioni 89/336/CEE del 03/05/89 (Compatibilità Elettromagnetica) e successive modificazioni 93/68/CEE del 22/07/93 e successive modificazioni. 2002/96/CE

Pannello comandi Drop Down



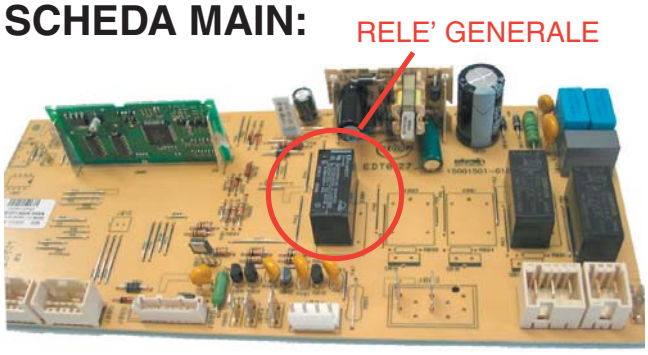
Display



2. LOGICA DI FUNZIONAMENTO:

2.1. CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO E INNOVAZIONI TECNOLOGICHE:

SCHEDA MAIN:



E' corredata, come per il freddo-lavaggio lavastoviglie, di modulo di potenza e modulo microprocessore ed è comune a tutte le piattaforme; mentre la scheda è definita per il prodotto Hot 2005.

- UI-Base Pirò/ E0 Pirò/E1 Pirò/ D.L. Pirò/ D.L. non Pirò (sc. cod. 16200120501)
- UI-Base non Pirò/ E0 non Pirò/E1 non Pirò/ (sc. cod. 16200136100)
- Doppio forno UK
- La scheda PIRO' è inoltre corredata di un relè generale per il rispetto della normativa.

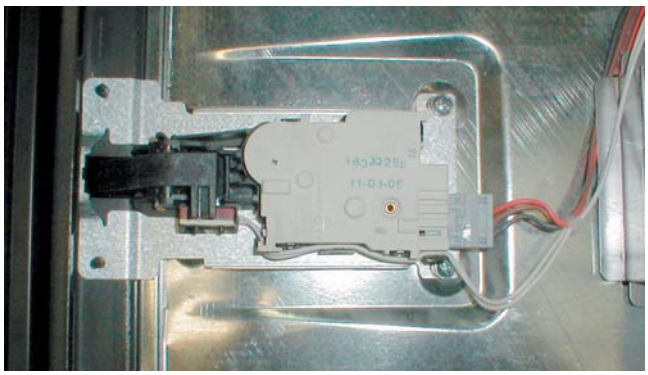
La scheda non PIRO' e il doppio forno non hanno il rele di sicurezza poiché non è peresente la funzione pirolisi.

Il relè generale interrompe l'alimentazione delle resistenze in presenza di temperature a rischio:

1. Temperatura troppo alta Main Board F04 85°C
2. Temperatura troppo alta Visual Board (solo per E1) F05 80°C
3. Temperatura troppo alta durante il ciclo di cottura F06 subc 01 360°C
4. Temperatura troppo alta durante il ciclo di pirolisi F06 subc 02 550°C

Tutte le schede main sono corredate di un ingresso chiave hardware per attivare la connessione con il palmare/PC

BLOCCO PORTA A IMPULSI E MICROINTERRUTTORE PORTA CHIUSA



Il dispositivo di blocco porta è presente su tutti i forni PIRO' e alcuni non PIRO' (es. tutti i modelli D. L. non PIRO').

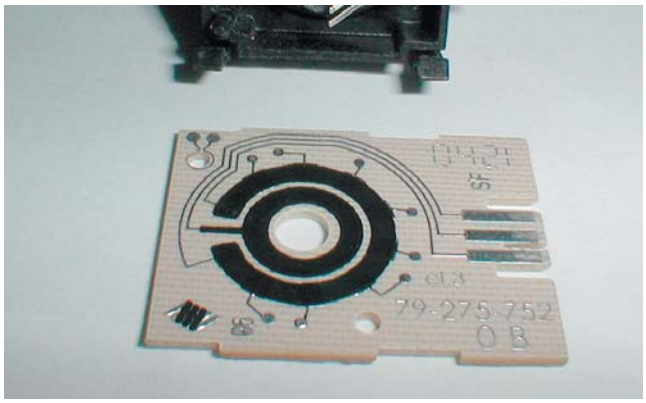
Il suo utilizzo, oltre al bloccaggio della porta in funzione PIROLISI, viene sfruttato anche per comunicare all'elettronica se la porta è chusa o aperta. Nel caso di porta aperta, in qualsiasi funzione, viene interrotta l'alimentazione delle resistenze e della ventola interna

POTENZIOMETRI

Entrambi hanno tre uscite comuni e due punti di comunicazione DX/SX. La misurazione si effettua verificando l'integrità ohmica delle piste.

La verifica viene fatta posizionandosi sui diversi PROGRAMMI/TEMPERATURA e rilevando i valori ohmici diversi tra comune e DX/SX

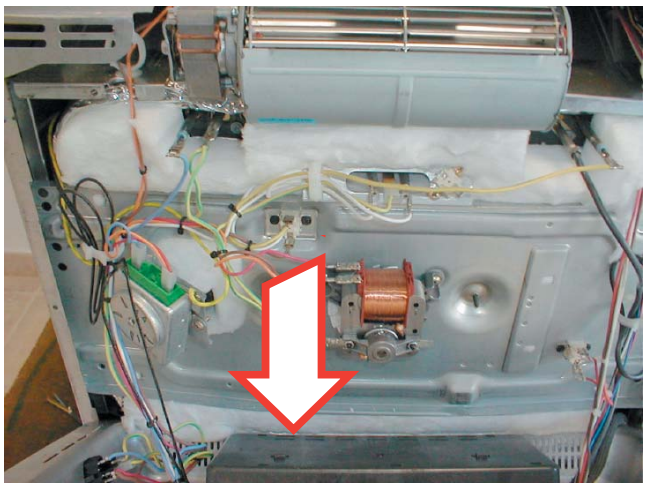
– sono utilizzati come selettore funzioni su UI-Base, E0, doppioforno (versione a selettore)
– sono utilizzati per impostare temperature su UI-base e doppioforno per cavità top (versione a regolazione continua)



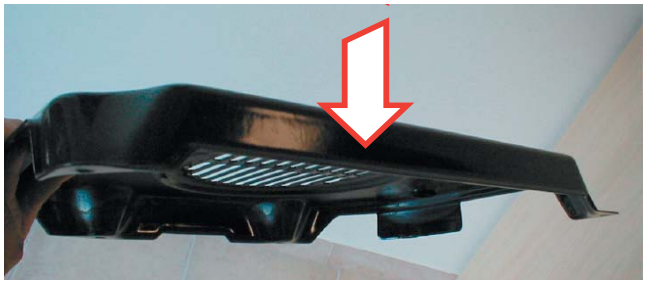
POTENZIOMETRI

RESISTENZE E OTTIMIZZAZIONE DISTRIBUZIONE DEL CALORE ALL'INTERNO DEL FORNO

E' stata eliminata la resistenza "suola".



La ottimale distribuzione del calore all'interno della muffola è comunque garantita dalla nuova conformazione della protezione ventola interna.

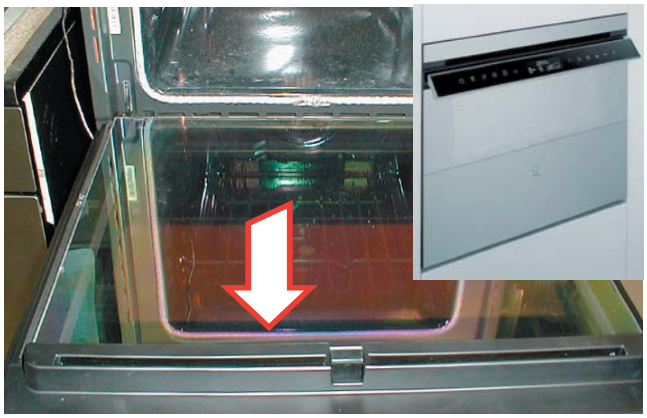


Parte inferiore libera per facilitare il flusso dell'aria surriscaldata

Parte superiore con profili per contrastare il flusso di aria surriscaldata e facilitare l'afflusso nella parte inferiore

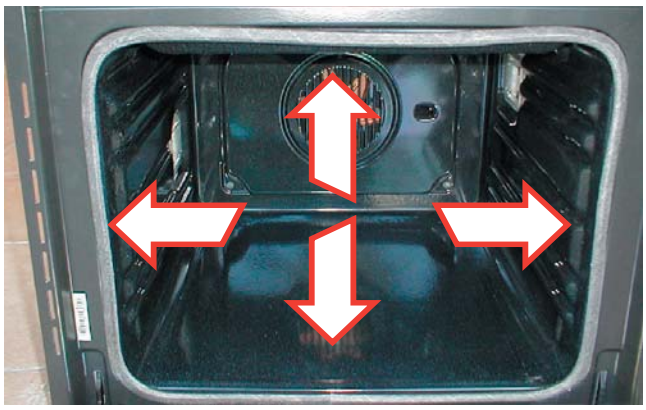
NUOVA PORTA FULL

E' dedicata esclusivamente ai modelli D.L. Scholtes di tipo FULL GLASS, alloggia i comandi forno sulla maniglia.



GUARNIZIONE PORTA SU D.L. 48 E SU TUTTI I FULL GLASS

E' alloggiata nella muffola non più sulla porta forno.



2.2. PROGRAMMI COTTURA:

GESTIONE DEI PROGRAMMI DI COTTURA

La nuova elettronica permette di gestire programmi manuali (CREATION). Qui di seguito sono evidenziati tutti i cicli di cottura dai quali si può evincere che:

- Il programma di preriscaldamento si interrompe quando la temperatura raggiunta è inferiore di circa 10°C da quella impostata
- le resistenze grill e circolare sono alimentate secondo lo schema allegato,così come durante il ciclo di cottura.
- La durata della cottura è infinita. L'utente puo' comunque impostare una durata cottura fino ad un massimo di 23 ore e 59 minuti.

PROGRAMMI AUTOMATICI

I programmi automatici vengono definiti come programmi SUCCESS.

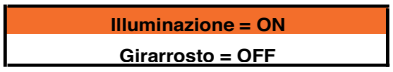
Sono concepiti ed ottimizzati per avere un buon risultato di cottura a seconda dell'alimento per cui sono stati creati.

Nel programma SUCCESS c'è un tempo predefinito entro il quale si attivano:

- Preriscaldamento
- cottura
- eventuale tempo di recupero.

Il preriscaldamento può avvenire anche in tempi molto brevi se il forno è caldo per una cottura precedente. Comunque il ciclo di cottura terminerà nel tempo predeterminato. Se la temperatura all'interno del forno è superiore a quella che il nuovo programma di cottura richiede,non effettua il preriscaldamento.

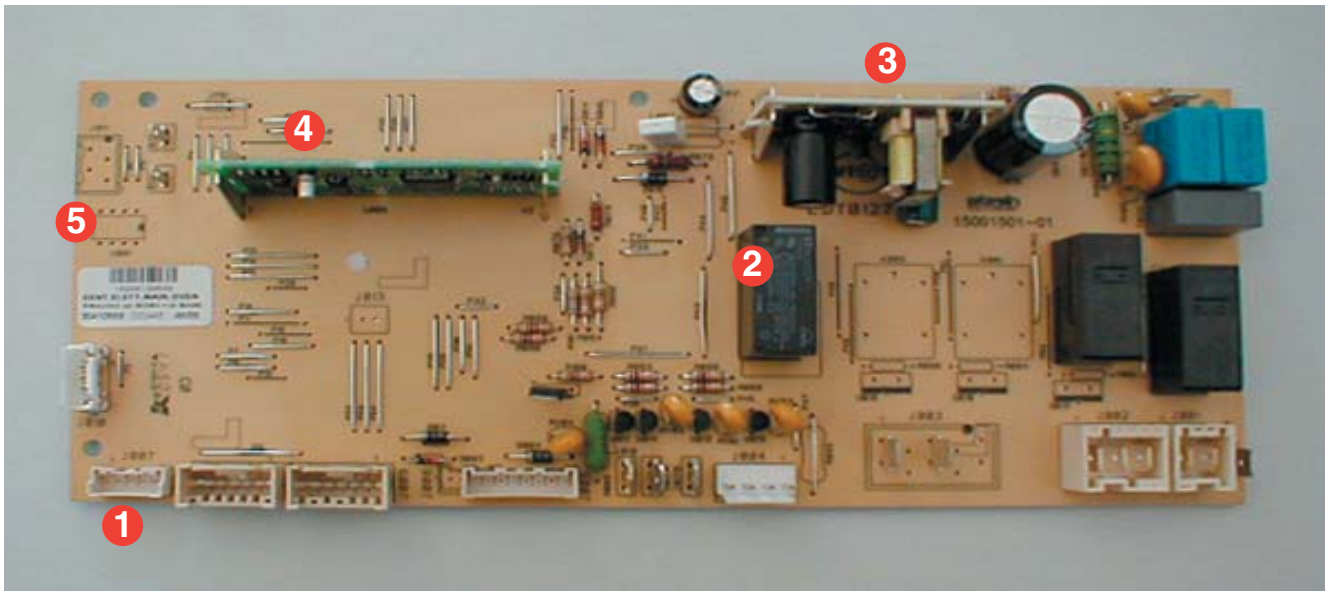
	DOLCI Automatico 2R Pyro						
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.	
Preriscaldamento	120 No modif.		Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 0 / b 100 / k 0	
Cottura	190 No modif.	35' * 30'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0	
Recupero	50 No modif.	10' ** 15'	Suola / Grill / Circ	MV	OFF	a 4 / b 50 / k 0	



*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->, Durata cottura 35'**
Se Temp.forno > di 120°C -->, Durata 30'

**** La durata della fase di recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura e dalla durata della cottura.**
La durata totale del ciclo sarà sempre di 45', preriscaldamento incluso

3. COMPONENTISTICA:

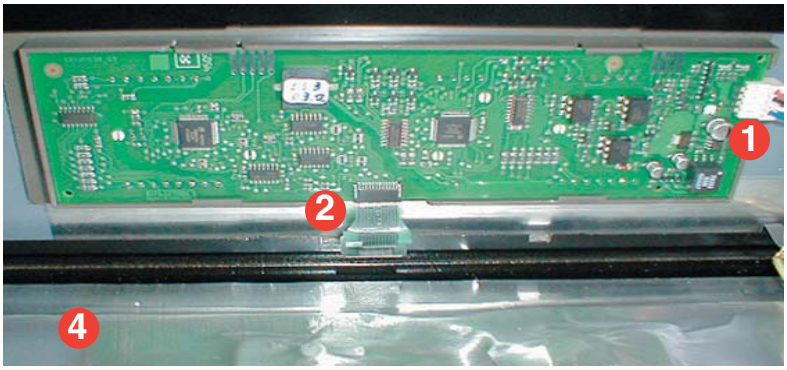


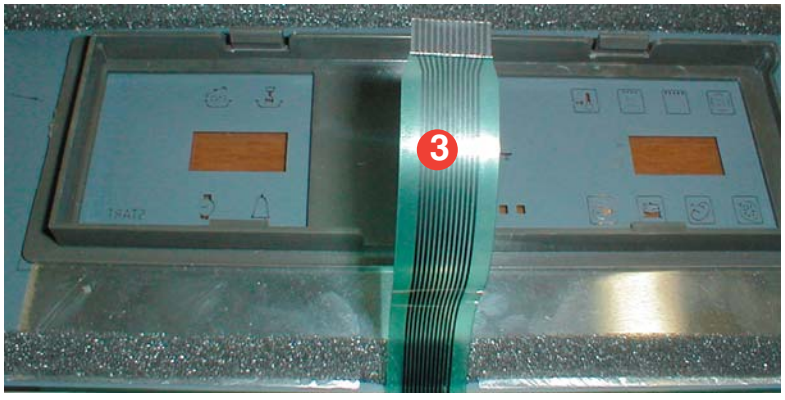
SCHEDA MAIN

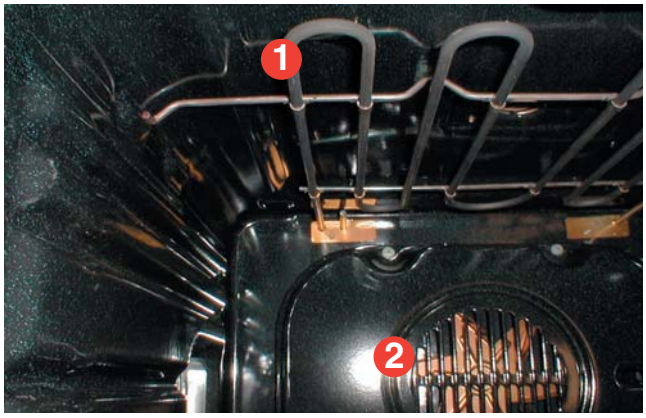
1 Porta per collegamento chiave HW
2 Relè di sicurezza (solo PIRO')
3 Modulo di potenza
4 Modulo microprocessore
5 Alloggiamento per zoccolo eeprom SAT

SCHEDA DISPLAY E1

1 Comunicazione con scheda main
2 Supporto comandi PIEZO
3 Cavo di comunicazione tra i comandi PIEZO e la scheda
4 Protezione per vapore





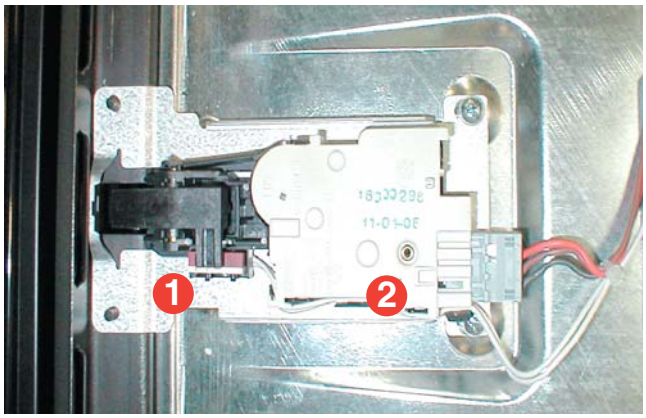


RESISTENZE

E' stata eliminata la resistenza "SUOLA",pertanto sono installate:

1 Resistenza Cielo(Grill)

2 Resistenza circolare



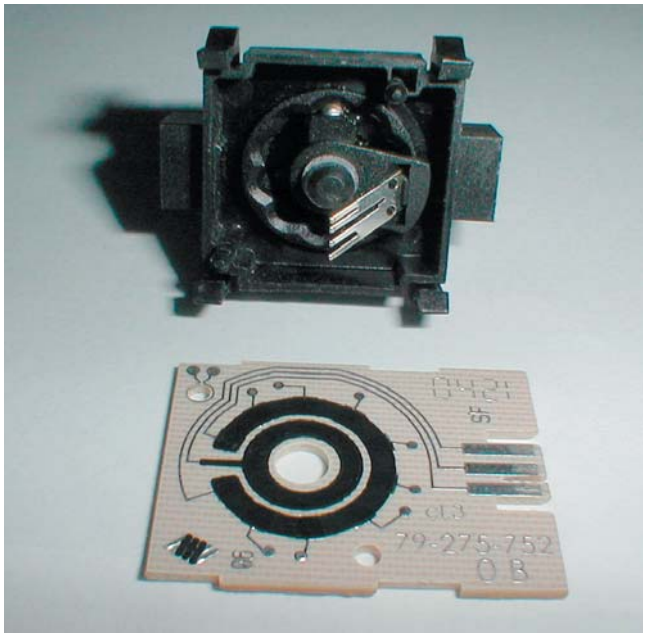
BLOCCO PORTA E SENSORE PORTA CHIUSA / APERTA

1 Interruttore porta chiusa / aperta

2 Dispositivo a impulsi di bloccaggio porta

GUARNIZIONE PORTA

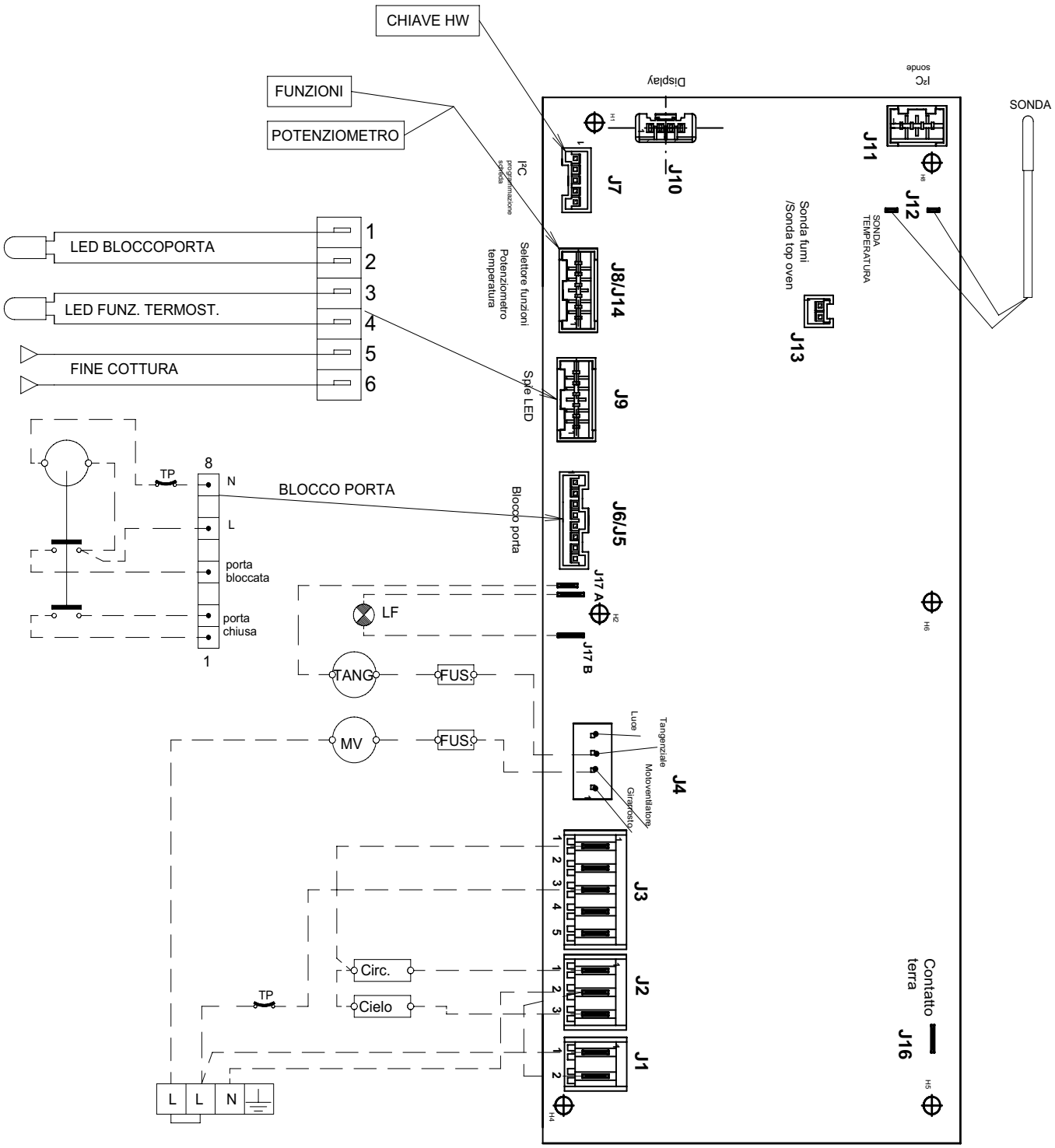
PORTA FULL GLASS D.L.



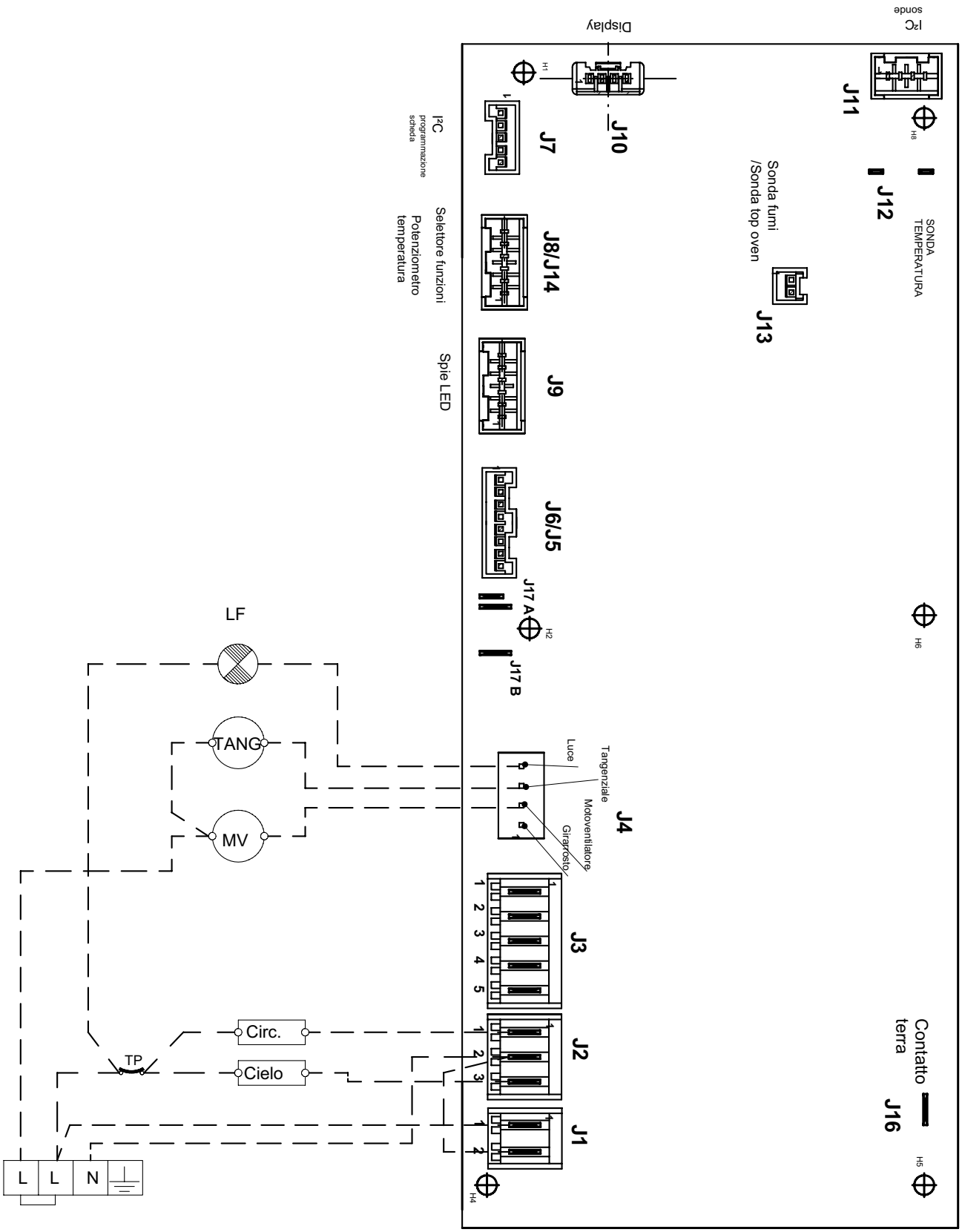
POTENZIOMETRI

4. SCHEMI ELETTRICI:

4.1. SCHEMA PIRÒ / UI BASE / E0 / E1 / DL



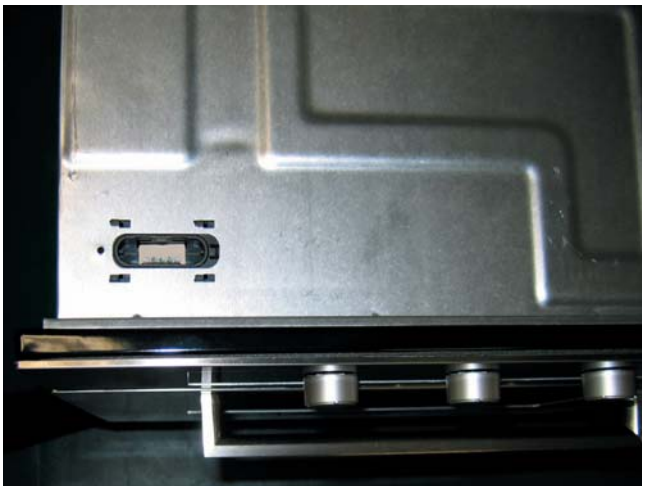
4.2. SCHEMA NO PIRÒ / E0 / E1 /



5. ASSISTIBILITÀ:

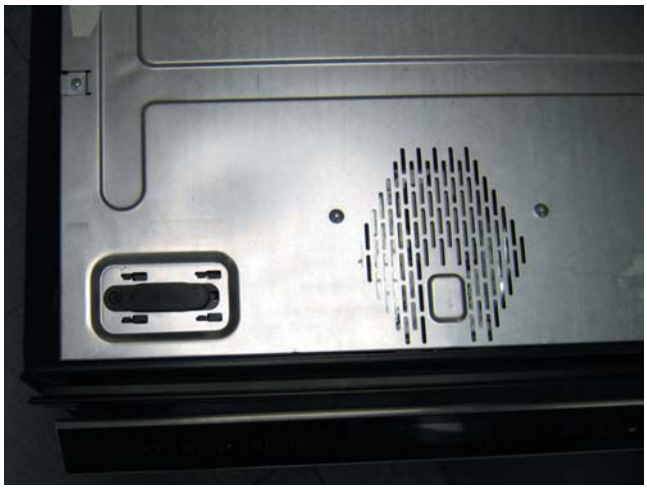
5.1. PORTA DI ACCESSO PER LA CHIAVE HARDWARE:

Il programma di analisi “cooking doctor” sarà oggetto di formazione mirata



Forni da 60 cm. , elettronica

- U.I. Base
- E0
- E1



Forni da 48 cm

- David Lewis

5.2. INTERFACCIA BASE (UIBASE):

5.2.1 Visualizzazione Faults

Il fault è visualizzato con un lampeggio veloce contemporaneo del Led1 e del Led2 (Ton = 300 ms , Toff = 300 ms). Il numero di lampeggi indica il numero del fault, le serie di lampeggi sono divise da una pausa di 1,2 sec.

5.2. 2.AutoTest

La sequenza d'ingresso del ciclo di autotest è la seguente:

Passo 0 Il Pot1 e Il Pot2 sono entrambi nella posizione MAX. L'interruttore inizio/fine cottura (I/F Cottura) è nella posizione 20/30 min.

Passo 1 Ruotare l'I/F Cottura da: 20/30 min. ▶ Off (punto) ▶ ON (mano)

Passo 2 Ruotare il Pot2 da: Max 0 ▶ Max ▶ 0 ▶ Max

Passo 3 Ruotare il Pot1 da: Max ▶ 0 passando per tutte le posizioni intermedie ("sosta" sulle posizioni intermedie di circa 1 sec)

Si esce dalla sequenza se il tempo tra una qualunque delle transizioni è maggiore di 10 sec o se si esegue una transazione diversa da quelle descritte.

Nel caso in cui l'I/F Cottura non è presente, saltare il passo 1

Contemporaneamente alla partenza dell'autotest viene visualizzato l'ultimo fault (LastFault) per 3 volte (3 sequenze di lampeggi), dopodiché il LastFault viene cancellato.

Il ciclo di autotest è così composto:

		BloccoPorta	Ventola Tangenz	Res Circ	Grill	Ventola Forno	Lamp ada	Girarrosto
Passo 1	8 sec	X (solo pirò)	X (max vel)					
Passo 2	8 sec		X (max vel)					
Passo 3	15 sec			X		X (max vel)	X	X
Passo 4	15 sec				X	X (max vel)	X	X

5.2. 3. Demo

Il Demo mode non è presente nei forni UIBase.

5.2. INTERFACCIA E1:

5.2.1 Visualizzazione Faults

Il Fault è visualizzato nei digit di sinistra: lampeggia “FXX” (XX=numero del Fault).

5.2. 2.AutoTest

Durante il ciclo Autotest, nei digit di destra è visualizzato “Sat”.
La **sequenza d’ingresso** del ciclo di autotest è la seguente:
Premere tutti i tasti da destra a sinistra e poi ripremere il 2° da destra:
+_tempi -_tempi Orologio FastClean/Lampadina RicetteAuto Temperatura+ Temperatura- RicetteManuali On/Off +_tempi Start/Stop -_tempi
Si esce dalla sequenza se il tempo tra una qualunque delle transizioni è maggiore di 2 sec.
Contemporaneamente alla partenza dell’autotest viene visualizzato l’ultimo fault (LastFault) per 6 volte (6 lampeggi).

Il ciclo di autotest è così composto:

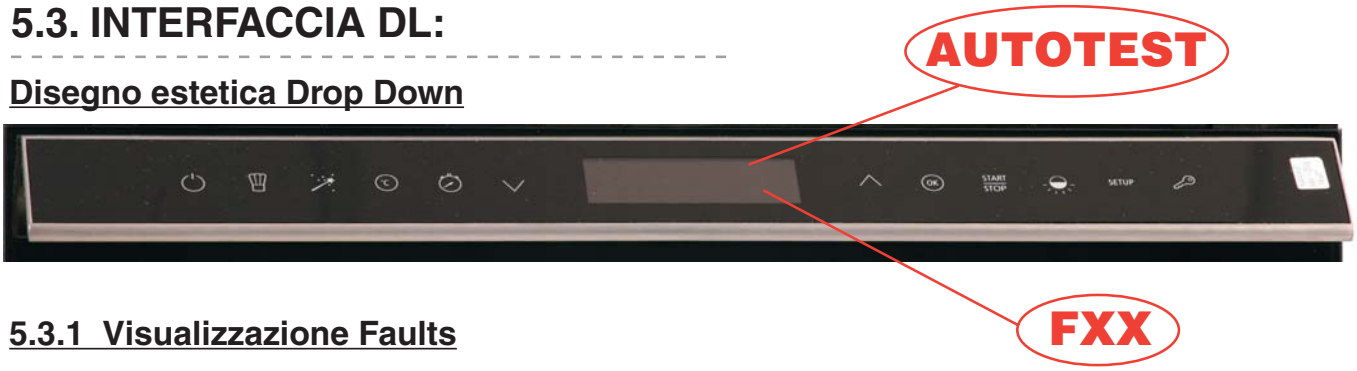
		BloccoPorta	Ventola Tangenz	Res Circ	Grill	Ventola Forno	Lamp ada	Girarrosto	
Passo 1	8 sec	X (solo pirò)	X (max vel)						
Passo 2	8 sec		X (max vel)						
Passo 3	15 sec			X		X (max vel)	X	X	
Passo 4	15 sec				X	X (max vel)	X	X	

5.2. 3. Demo

Il Demo mode al momento non è presente nei forni E1 ma sarà implementato:
Si parte dalla situazione di ON
Attivazione: On/Off ▶ Start ▶ +_tempi
Disattivazione: On/Off ▶ -_tempi
N.B.: Il tempo tra premere un tasto e il successivo per l’attivazione non puo’ essere superioe a 1 secondo.
Il tempo tra premere un tasto e il successivo per la disattivazione non puo’ essere superioe a 5 secondi.

5.3. INTERFACCIA DL:

Disegno estetica Drop Down



5.3.1 Visualizzazione Faults

Il Fault è visualizzato nella parte bassa del display: lampeggia “FXX” del display: lampeggia (XX=numero del Fault).

5.3. 2.AutoTest

Durante il ciclo Autotest, è scritto “Autotest” nel display.

La sequenza d’ingresso del ciclo di autotest è la seguente:

premere tutti i tasti iniziando dallo Start verso destra e poi ricominciare da On/Off nello stesso verso fino a Ok:

Start Pirolisi/Lampadina SetUp ChildLock On/Off Creation Succes Temperatura Contaminuti FrecciaGiu FrecciaSu Ok

Si esce dalla sequenza se il tempo tra una qualunque delle transizioni è maggiore di 5 sec o se si esegue una transazione diversa da quelle descritte.

Il ciclo di autotest è così composto:

		BloccoPorta	Ventola Tangenz	Res Circ	Grill	Ventola Forno	Lamp ada	Girarrosto	
Passo 1	8 sec	X (solo pirò)	X (max vel)						
Passo 2	8 sec		X (max vel)						
Passo 3	15 sec			X		X (max vel)	X	X	
Passo 4	15 sec				X	X (max vel)	X	X	

5.3. 3. Demo

Si parte dalla situazione di ON

Attivazione: On/Off ▶ Freccia_su ▶ ok

Disattivazione: On/Off ▶ Freccia_su

N.B.: Il tempo tra premere un tasto e il successivo per l’attivazione non puo’ essere superioe a 1 secondo.
Il tempo tra premere un tasto e il successivo per la disattivazione non puo’ essere superioe a 2 secondi.

5.4. TABELLA FAULT:

L'elettronica controlla periodicamente la presenza di situazioni anomale relative a :

- Carichi
- Valori degli ingressi
- Corretta comunicazione tra le schede

Se una situazione anomala perdura per un tempo predeterminato,l'applicazione passa in uno stato di fault dove vengono sospese gran parte delle funzionalità tra cui il ciclo di cottura. Nello stato di fault vengono attivate le procedure di sicurezza (pilotaggio ventola tangenziale) e di segnalazione (pilotaggio ventola e visualizzazione fault sulla interfaccia utente). Nel caso in cui la causa del fault non si presentasse per un tempo predeterminato si attiva il reset automatico;in questo caso il fault viene memorizzato e la macchina è a disposizione dell'utente.. Un caso particolare in cui il fault può essere resettato automaticamente è rappresentato da quei fault che risultano bloccanti solo per determinate funzioni Es.:

- Fault blocco porta che viene resettato se viene impostato un ciclo diverso dalla pirolisi.

Il monitoraggio delle anomalie permette anche di identificare dei warnings che non comportano il passaggio allo stato di fault:gli warnings non sono visualizzati ma possono essere monitorati in fase di assistenza con l'ausilio del palmare /PC.

L'identificatore del fault è composto da 2 parti:

- Il CODE utilizzato per la visualizzazione su interfaccia utente
- Il SUBCODE,utilizzato per informazioni di dettaglio e accessibile solo con l'ausilio del palmare/PC

I fault possono essere raggruppati per tipologia:

5.4.1 FAULT relativi alla scheda MAIN:

FAULT	CODE	SUBCODE	DETTAGLIO	ANALISI
Sonda Main board	**F01**	**01** **02** **03** **04**	CC CA Irregolare Instabile	
Setting File	**F01**	**11** **12**	Main Visual	Riprogrammare la eeprom
Circuito resistenza:Triac in CC o relè incollato	**F01**	**41** **42** **43** **44** **45** **46** **47**	Res.suola Main cavità Res.circolare main cavità Res.Grill main cavità Res.vapore main cavità Res.suola Top cavità Res.grill 1 top cavità Res.grill2 top cavity	
Circuito resistenza:Triac aperto o relè che non chiude	**F01**	**51** **52** **53** **54** **55** **56** **57**	Res.suola Main cavità Res.circolare main cavità Res.Grill main cavità Res.vapore main cavità Res.suola Top cavità Res.grill 1 top cavità Res.grill2 top cavity	

5.4.1 FAULT relativi alla scheda VISUAL:

FAULT	CODE	SUBCODE	DETTAGLIO	ANALISI
Sonda visual board	F02	11 12 13 14	CC CA Irregolare Instabile	
Comunicazione uP1-uP2	F02	31		
Tasti display	F02	41		Sull'interfaccia DL sostituire il tasto difettoso

5.4.2 FAULT relativi ai componenti del prodotto:

FAULT	CODE	SUBCODE	DETTAGLIO	ANALISI
Sonda forno Main	F03	01 02 03 04 05	CC CA Irregolare Instabile Gradiente temperatura	Sostituire la sonda PTC se i valori sono prossimi allo 0 e oltre 2K
Temperatura troppo alta Main Board	F04	01	85°C	Verifica funzionalità tangenziale Verifica aerazione incasso
Temperatura troppo alta scheda Visual Board	F05	01	80°C	Verifica funzionalità tangenziale Verifica aerazione incasso
Temperatura troppo alta durante il ciclo	F06	01 02	**Cottura** 360°C **Pirolisi** 550°C	Posizionamento PTC Misura ohm PTC Scheda
Blocco porta	F07	01 02 03	**No blocco**-dopo 325°C **No sblocco**-sotto 150°C **Feedback rotto**	Verifica funzionalità sistema blocco porta (AUTOTEST) Verifica ohm PTC (Controllo integrità) Scheda
Selettore funzioni main cavità	F09	01 02 03	CC CA	Verifica integrità cavo connessione Potenziometro (Controllo integrità) Scheda
Selettore temperatura Main cavity	F10	01 02 03	CC CA	Verifica integrità cavo connessione Potenziometro Scheda
Comunicazione (dopo 30" x 5 volte)	F12	01	Main	Verifica efficacia contatti cavo connessione
Resistenza circolare	F14	01	Scollegata/interrotta	Verifica continuità cablaggio e resistenza
Resistenza grill	F15	01	Scollegata/interrota	Verifica continuità cablaggio e resistenza

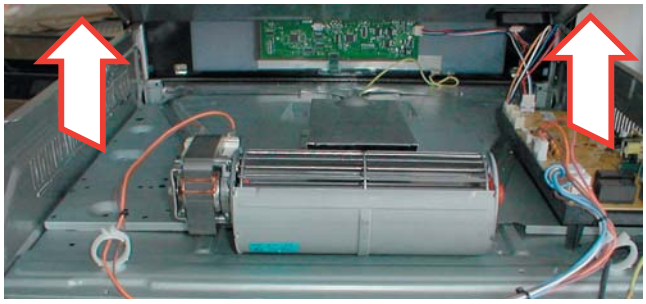
NOTA PER UI BASE: **NON C'E' IL FAULT POTENZIOMETRI su UIBASE, nè per selettore programmi nè per selettore temperatura**

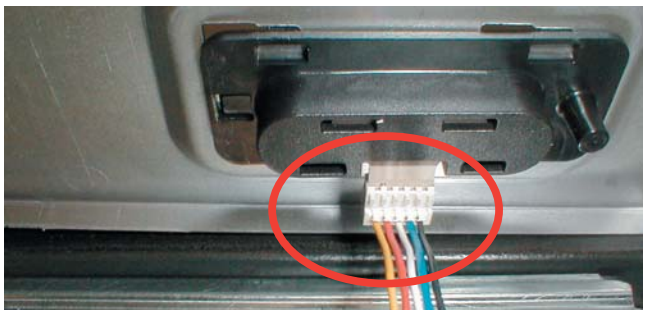
VEDI NOTA

5.5. SMONTAGGIO U.I.BASE/E1:

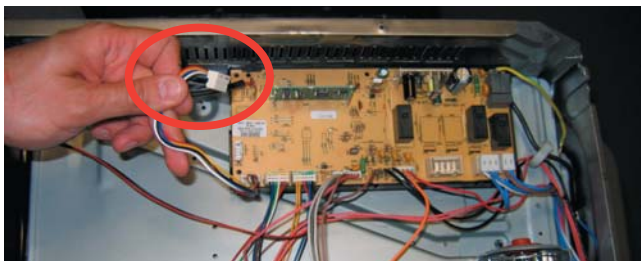
SCHEDA MAIN U.I.BASE/E1:

1. Disattivare l'alimentazione elettrica

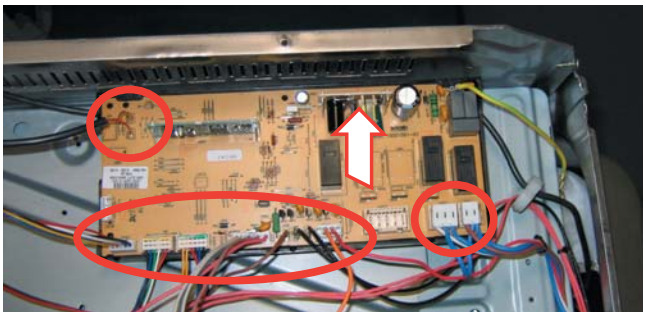




2. Togliere il cielo forno facendo attenzione a disconnettere il cavo Hk



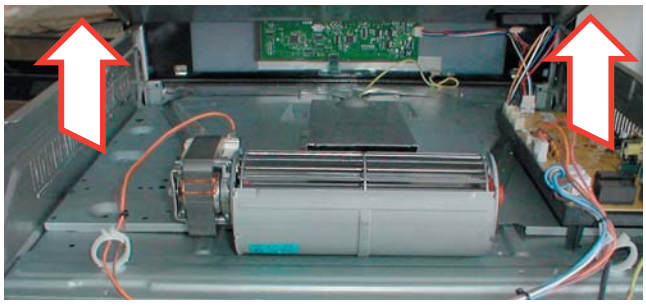
3. Posizionare il connettore HK in modo da evitare la possibilita' di un cortocircuito.

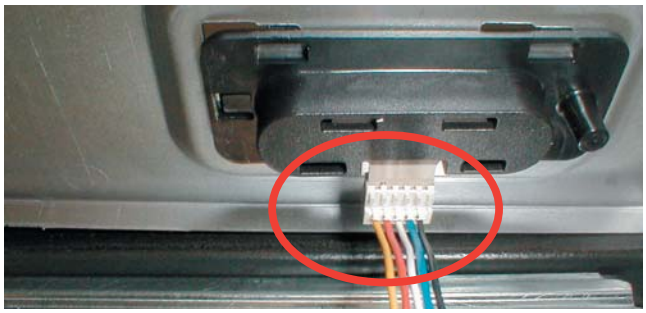


4. Togliere i connettori dalla scheda ed estrarla dalla sede.

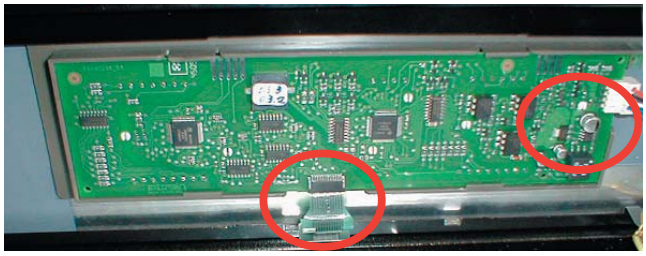
SCHEDA DISPLAY U.I.BASE/E1:

1. Disattivare l'alimentazione elettrica

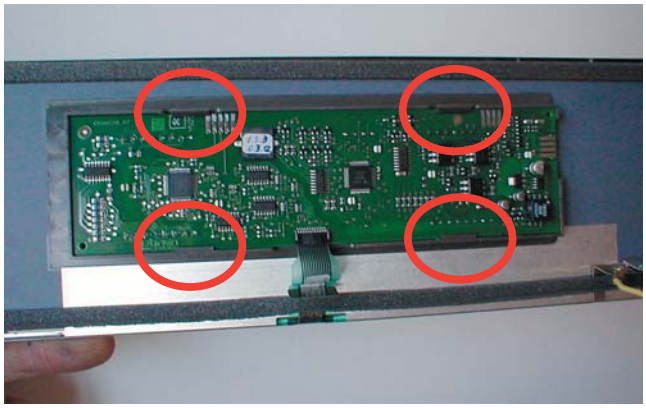




2. Togliere il cielo forno facendo attenzione a disconnettere il cavo Hk



3. Disconnettere il cavo flat e il cavo di collegamento con la scheda main

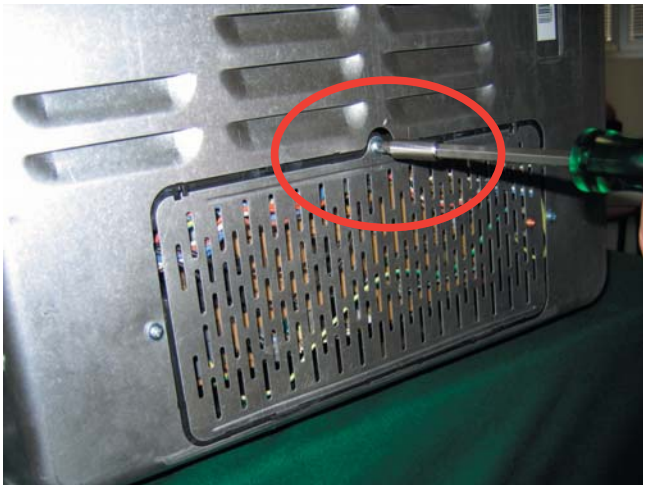


4. Staccare i ganci che tengono la scheda display e sostituirla.

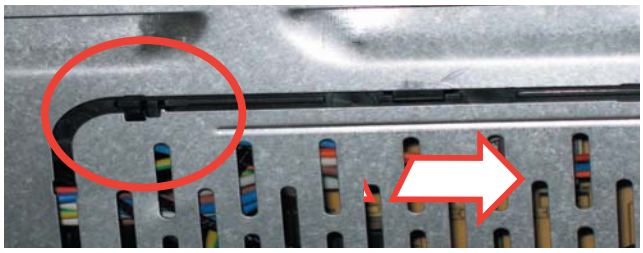
5.5.1. SMONTAGGIO DAVID LEWIS:

SCHEDA MAIN DAVID LEWIS:

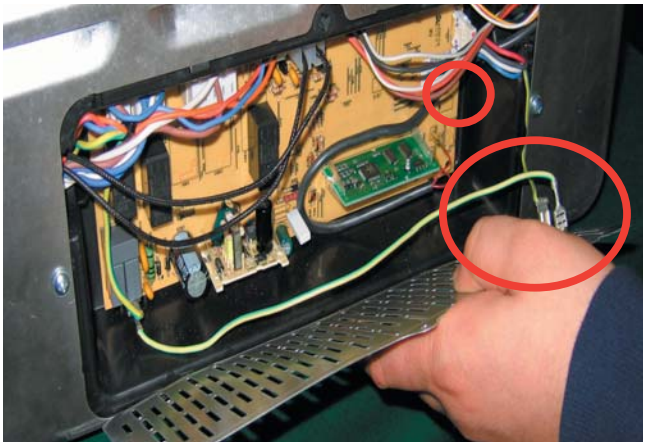
1. Disattivare l'alimentazione elettrica.



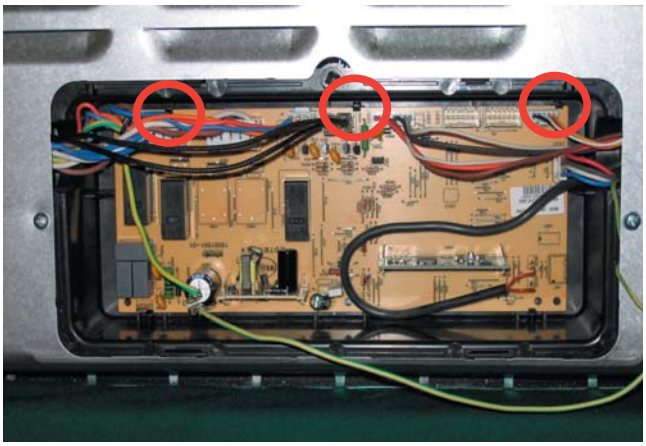
2. Svitare la vite sul retro del forno.



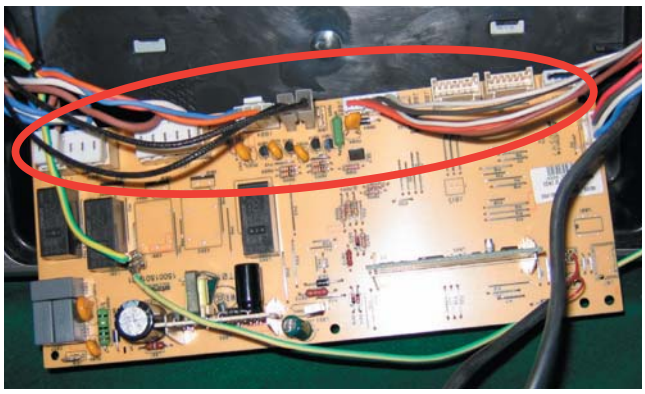
3. Slittare il coperchio fino a far coincidere l'incanalatura con il gancio del coperchio in plastica.



4. Aprire il coperchio e togliere il cavo di terra.



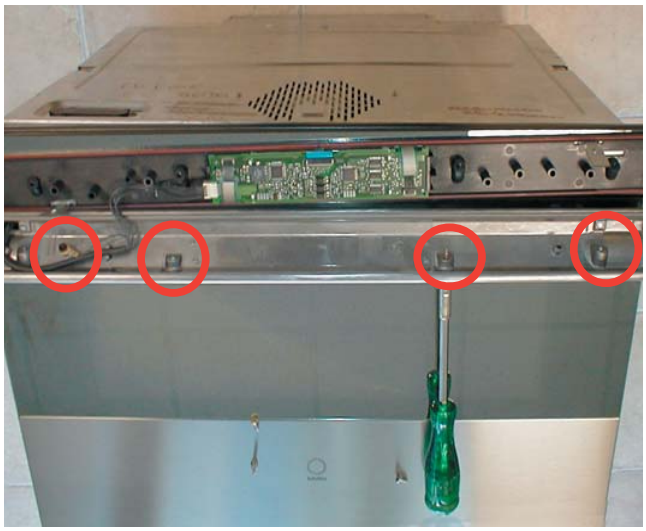
5. Sganciare la scheda main che è agganciata con tre ganci.



6. Scollegare i connettori e rimuovere le schede.

SMONTAGGIO SCHEDA DISPLAY DAVID LEWIS:

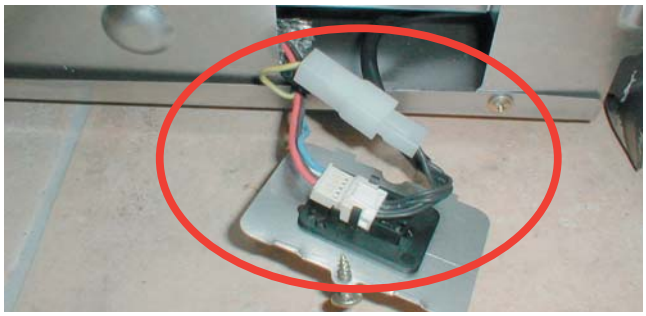
1. Accesso viti fissaggio (sotto la maniglia porta).



2. Svitare le 4 viti di fissaggio del supporto della scheda visual.

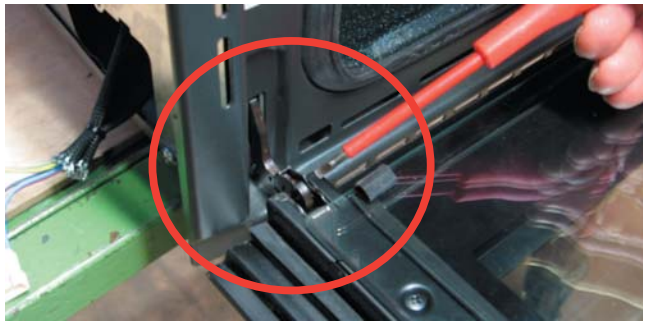
3. Disconnettere il cavo flat e sostituire la scheda visual.

SMONTAGGIO PORTA FULL GLASS DAVID LEWIS:



1. Aprire lo sportellino posizionato in basso a sx e disconnettere i cavi.

2. Estrarre i due connettori dalla fessura sullo zoccolo.

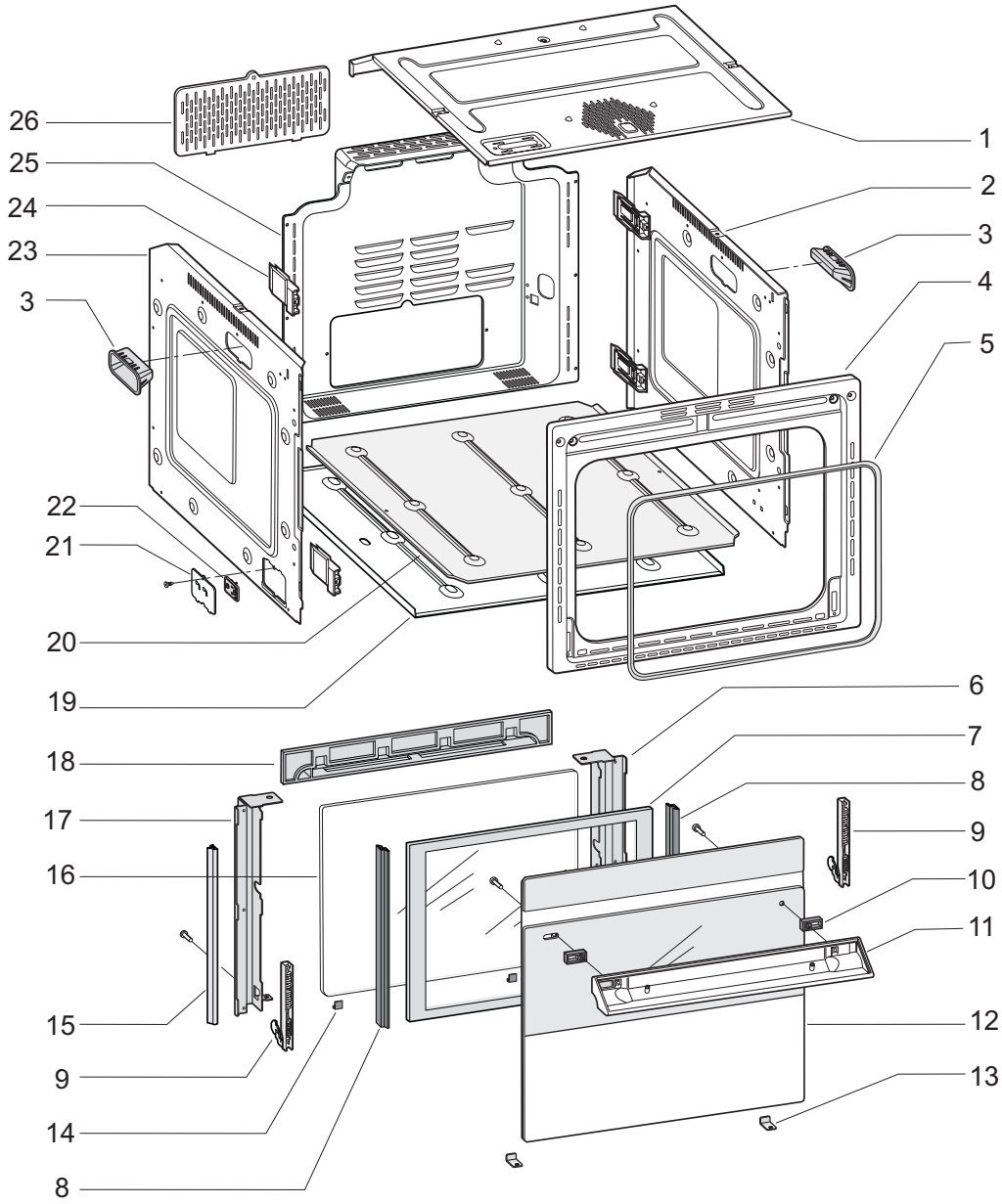


3. Bloccare la cerniera ed estrarre la porta.

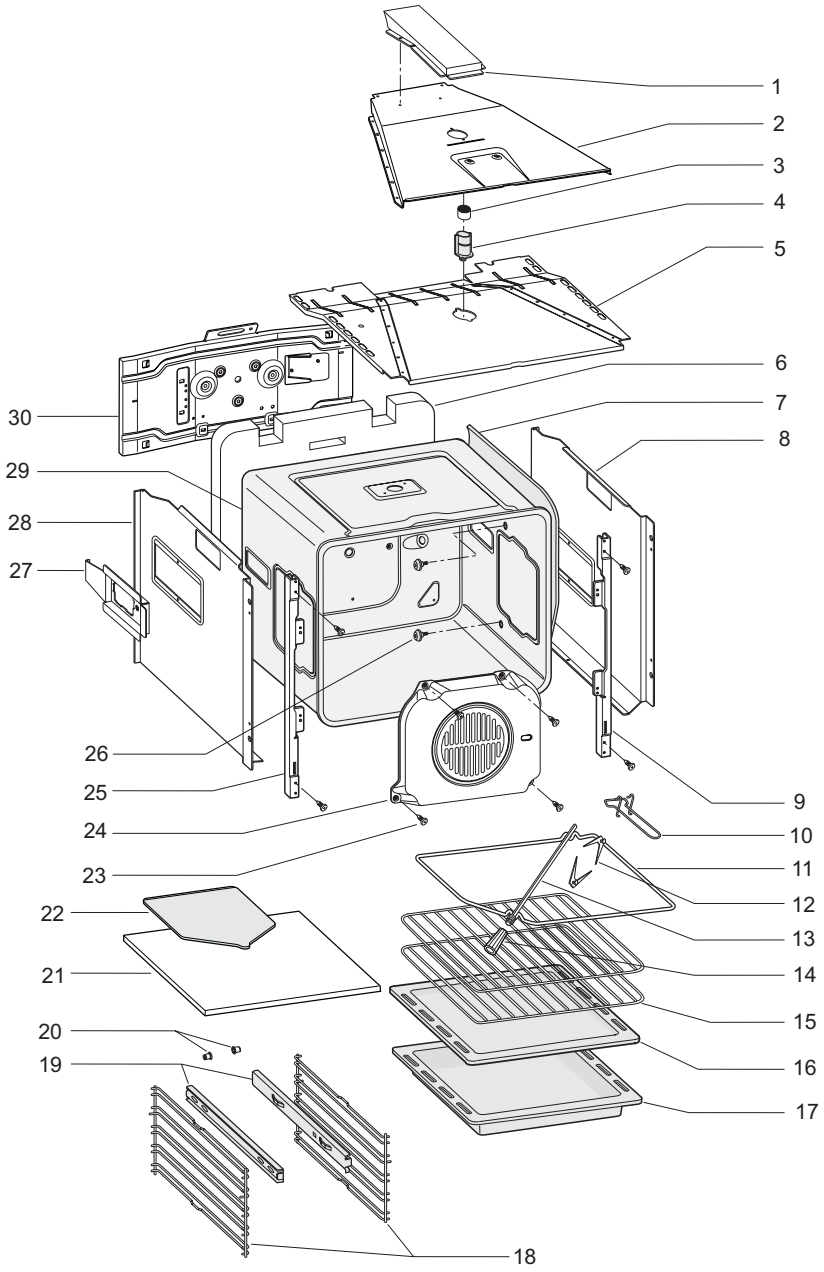
4. Togliere la porta del forno

N.B.: Per rimontare la porta, si deve aver cura di utilizzare il primo incastro evidenziato in figura

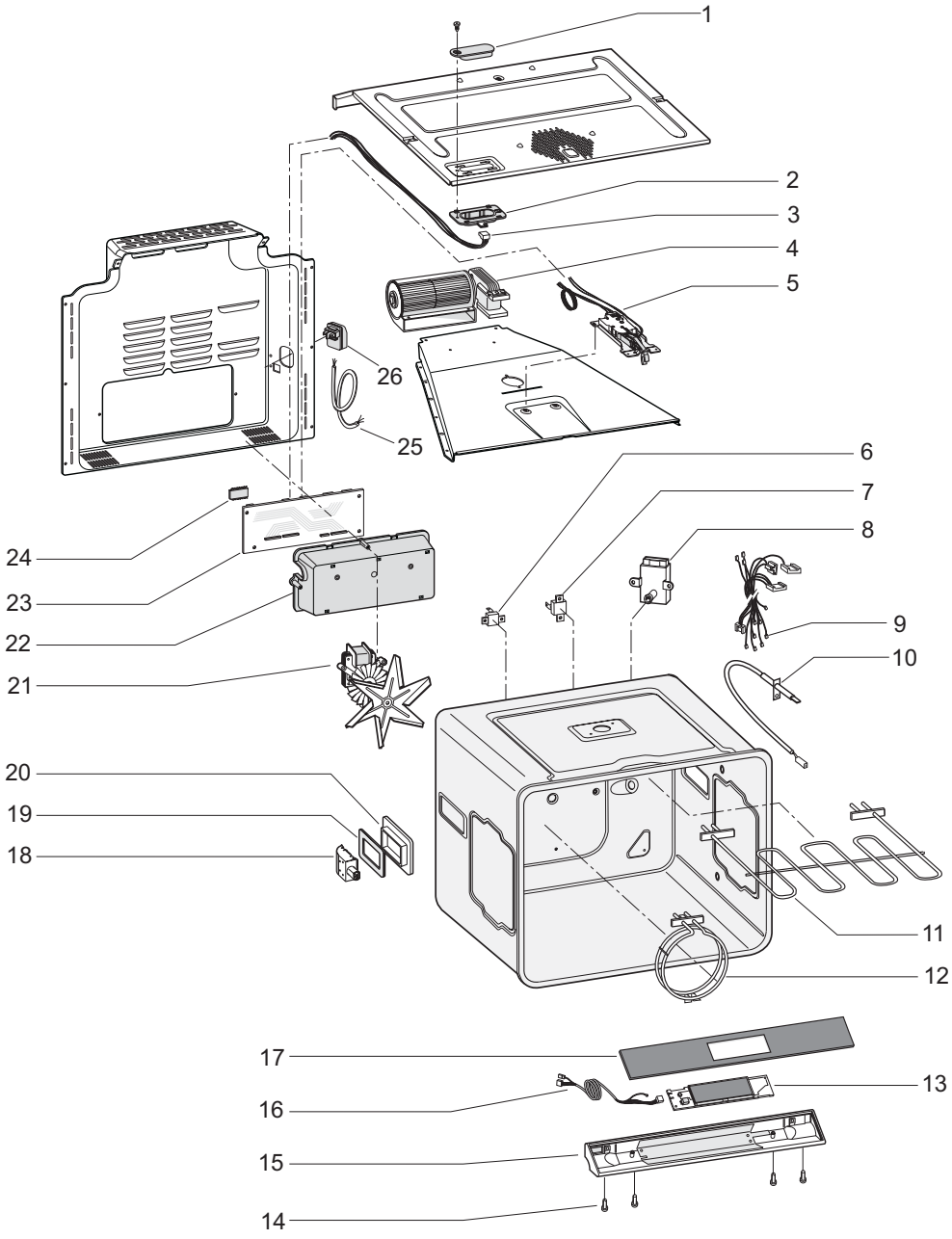
6. ESPLOSI DAVID LEWIS 48 cm.:



Rif.	descrizione	Rif.	descrizione
1	cielo forno	14	gommino vetro interno
2	fiancata dx	15	guarnizione laterale
3	maniglia fiancata	16	terzo vetro porta forno
4	facciata forno	17	profilo sx porta forno
5	guarnizione porta forno	18	testatina superiore
6	profilo dx vetro porta	19	fondo forno
7	guarnizione porta 3 vetri	20	deflettore forno forno
8	vetro interno	21	trappola fiancata
9	cerniera porta forno	22	supporto connettore
10	tacchetto maniglia porta	23	fiancata sx
11	struttura maniglia	24	tacchetto fissaggio forno
12	vetro esterno porta forno	25	schienale forno
13	squadretta vetro porta	26	trappola schienale



Rif.	descrizione	Rif.	descrizione
1	condotto evacuazione fumi	16	leccarda
2	parte superiore canalizzazione	17	leccarda profonda
3	filtro camino pyro	18	guide in filo
4	camino fumi	19	assieme guide schock metal
5	parte inferiore canalizzazione	20	inserto fissaggio
6	isolamento schienale	21	piastra per pizza
7	isolamento forno	22	paletta per pizza
8	deflettore fiancata dx	23	vite paratia
9	supporto cerniera dx	24	paratia
10	maniglia leccarda	25	supporto cerniera sx
11	telaio girarrosto	26	nottolino telai guide in filo
12	forche	27	supporto lampada
13	spiedo	28	deflettore fiancata sx
14	manopola spiedo	29	muffola
15	griglia forno	30	staffone



Rif.	descrizione	Rif.	descrizione
1	tappo chiave hardware	15	vite fissaggio maniglia
2	adattatore chiave hardware	16	struttura maniglia
3	cablaggio chiave hardware	17	cablaggio display
4	ventilatore tangenziale	18	assieme vetro touch
5	bloccoporta	19	scatola+lampada
6	termostato	20	guarnizione lampada
7	termostato	21	vetro lampada
8	motorino girarrosto	22	ventilatore forno
9	cablaggio forno	23	supporto scheda main
10	fusibili	24	scheda main
11	sonda temperatura	25	eeprom
12	resistenza grill	26	cavo alimentazione
13	resistenza circolare	27	morsettiera
14	scheda display		

7. APPENDICE:

7.1 VALORI SONDE PTC:

TEMPERATURA (°C)	RESISTENZA (OHM)
20,00	538,96
30,00	558,36
40,00	577,70
50,00	596,98
60,00	606,59
70,00	616,20
80,00	625,79
90,00	635,36
100,00	644,92
110,00	654,46
120,00	664,00
130,00	673,51
140,00	683,01
150,00	692,50
160,00	701,97
170,00	730,30
180,00	816,37
190,00	834,92
200,00	853,41
210,00	871,84
220,00	890,22
230,00	908,53
240,00	926,79
250,00	944,99
260,00	963,13
270,00	981,22
280,00	999,24
290,00	1017,21
300,00	1035,12

7.2. CICLI COTTURA PRESENTI SU FORNI PIRO' E NON PIRO'

base CI04	Bassa Temperatura 90°c					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	90°C		Suola, Grill, Circ	MV	GV	a -, b -, k -
Cottura	90°c	-	Suola, Grill, Circ	MV	GV*	a 4, b 50, k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

*** In funzione solo in fase di ON**

base CI09	Bassa temperatura 65°c					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	65°C		Suola, Grill, Circ	MV	GV	a -, b -, k -
cottura	65°c	-	Suola, Grill, Circ	MV	GV	a 4, b 50, k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

base PaM10	Bassa temperatura 40°c					
	Temperatura	tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola, Grill, Circ	OFF	OFF	a -, b -, k -
Cottura	40°c	-	Suola, Grill, Circ	MV*	GV*	a 3, b 0, k 10
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

*** Il tangenziale entra in funzione solo quando sulla scheda Main c'è una temperatura maggiore di 40°C.**
*** Il motoventilatore forno (Turbine) è in funzione solo in fase di riscaldamento è fermo in fase di raffreddamento.**

BASSA TEMPERATURA 8 CHEF

base CI04 BASSA TEMPERATURA

base CI09 MERINGHE BIANCHE - DEUMIDIFICAZIONE - SCALDAPIATTI

base PaM10 YOGURT - LIEVITATORE - SCONGELAMENTO

7.2.1. CICLI COTTURA PRESENTI SU FORNI PIRO' E NON PIRO'

CI09 — Multilivelli 40°-250° 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	190	X	Fondo, Grill, Circ	MV*	GV	a -, b -, k -
Cottura	200 (40 - 250)	-	Fondo, Grill, Circ	GV	GV	a 4, b 50, k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

* La velocità media viene mantenuta per i primi 12 minuti dall'avvio poi il tangenziale passa alla massima velocità

CI13 — GRATIN 40°-250° Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	200	X	Suola, Grill, Circ	MV*	GV	a -, b -, k -
Cottura	210 (40 - 250)	-	Suola, Grill, Circ	GV	GV	a 3, b 30, k 15
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = ON	OFF	OFF	

* La velocità media viene mantenuta per i primi 12 minuti dall'avvio poi il tangenziale passa alla massima velocità

ViM07 — GRILL GIRARROSTO Pyro

	% potenza	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-	X	Suola, Grill, Circ	OFF	OFF	a -, b -, k -
Cottura	100% (5% - 100%)	-	Suola, Grill, Circ	GV	OFF	a -, b -, k -
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = ON	OFF	OFF	

CI13 **Questa funzione è utilizzata per ottenere la Classe A consumi elettrici**

7.2.2. CICLI COTTURA PRESENTI SU FORNI PIRO' E NON PIRO'

base ViA02	ARROSTO DI VITELLO AUTO Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	210 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	235 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 3 / b 0 / k 10
Cottura	160 No modif.	50'*	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 3 / b 0 / k 10
Recupero	50 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 3 / b 0 / k 10

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** La durata della fase 3 avrà una variabilità di +/-10mn, la durata totale sarà dunque di 70mn +/- 10mn**

	DOLCI Automatico 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	120 No modif.		Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 0 / b 100 / k 0
Cottura	190 No modif.	35' * 30'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	50 No modif.	10' ** 15'	Suola / Grill / Circ	MV	OFF	a 4 / b 50 / k 0

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

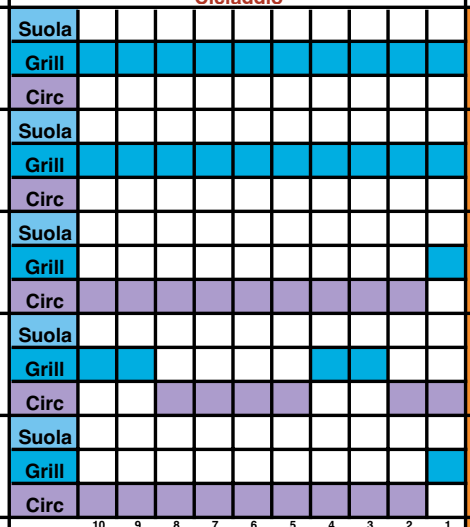
*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->, Durata cottura 35'**

Se Temp.forno > di 120°C -->, Durata 30'

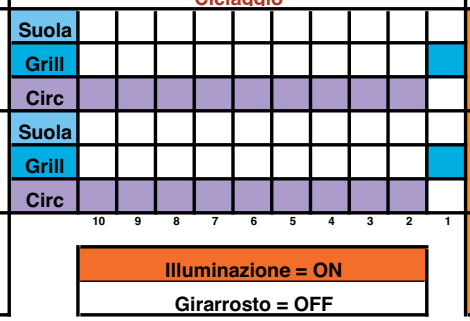
**** La durata della fase di recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura e dalla durata della cottura.**

La durata totale del ciclo sarà sempre di 45', preriscaldamento incluso

7.2.3. CICLI COTTURA PRESENTI SU FORNI D.L. PIRO' E NON PIRO'

base Pai01	PANE Automatico 2R Pyro *					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Fase 1	60 No modif.	10'		MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase 2	100 No modif.	-		MV	GV	a 0 b 100 k 0
Fase 3	100 No modif.	10'		MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase4	220 No modif.	15'		MV	GV	a 4 b 50 k 0
Fase 5	210 No modif.	10'		MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase 6	-	5'		MV	GV	

*** il forno deve avere due leccarde, una per il pane, e l'altra per l'acqua vicino il grill**
La durata del ciclo è di 50 minuti.

base Piz03	PIZZA AUTO forno freddo 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Fase 1	220 No modif.	-		MV	GV	a - b - k -
Fase 2	180 No modif.	25'*		MV	GV	a 4 b 50 k 0
Fase 3	-	3'		MV	OFF	

*** La durata della fase 2 avrà una variabilità di +/- 5mn, la durata totale sarà dunque di 28mn +/- 5mn**

7.2.4. CICLI COTTURA PRESENTI SU FORNI D. L. PIRO' E NON PIRO'

Nota: I forni D.L. si distinguono in due configurazioni: "Confort" piu' cicli, "Standard2 meno cicli.

base CI09	MULTILIVELLI 30°-300° F48-2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	190		Suola / Grill / Circ	PV*	GV	a - / b - / k -
Cottura	200 30 - 300	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illunimazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

*** la velocità del tangenziale in preriscaldamento é piccola finchè il forno non raggiunge 160°c**
Sopra 160°c, il tangenziale gira alla media velocità

ViM06	BARBECUE Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	300 30 - 300	-	Suola / Grill / Circ	MV	OFF	a 3 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

base ViM04	GIRARROSTO F48-2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	230		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	270 30 - 300	-	Suola / Grill / Circ	MV	OFF	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = ON	OFF	OFF	

base CI13	GRATIN 40°-250° F48-2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	200		Suola / Grill / Circ	MV	GV	a - / b - / k -
Cottura	210 40 - 250	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

CI04 — TRADIZIONALE 40°-250° 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	180	X	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	190 (40 - 250)	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV*	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

* In funzione solo in fase di ON con resistenza circolare attiva

base ViM01 — ROSTICCERIA F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-	X	Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	210 (30 - 300)	-	Suola / Grill / Circ	PV t<50m MV t>50m	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

base CI13 — GRATIN 40°-250° F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	200	X	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a - / b - / k -
Cottura	210 (40 - 250)	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

CI04 — TRADIZIONALE 40°-250° 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	180	X	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	190 (40 - 250)	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV*	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 — Illuminazione = ON; Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

* In funzione solo in fase di ON con resistenza circolare attiva

ROSTICCERIA F48-2R Pyro

base ViM01

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	210 30 - 300	-	Suola / Grill / Circ	PV t<50m MV t>50m	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

DOLCI Manuale F48-2R Pyro

base CI09

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	160		Suola / Grill / Circ	PV*	GV	a - / b - / k -
Cottura	180 140 - 220	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

MERINGHE BIANCHE F48-2R Pyro

base CI09

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	70 no modif	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

MERINGHE AMBRATE F48-2R Pyro

base CI09

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	110 no modif	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

Rec01 — SCONGELAMENTO

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	-		Suola / Grill / Circ	OFF	OFF	a - / b - / k -
Cottura	-	-	Suola / Grill / Circ	MV*	GV	a 0 / b 0 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

Ciclaggio: 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

*** Il tangenziale entra in funzione solo quando sulla scheda Main c'è una temperatura maggiore di 40°C.**

COTTURA BASSA TEMPERATURA 85°C F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	65 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	85 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 35 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

Ciclaggio: 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

COTTURA BASSA TEMPERATURA 95°C F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	75 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	95 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 35 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

Ciclaggio: 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

COTTURA BASSA TEMPERATURA 120°C F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	100 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura	120 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	-	-		OFF	OFF	

Ciclaggio: 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

PASTORIZZAZIONE F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	90 No modif.	X	Suola Grill Circ	PV	GV	a - b - k -
Cottura	110 90-130	-	Suola Grill Circ	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

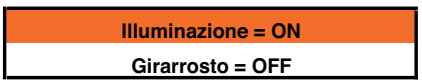
RISCALDAMENTO DI PREPARAZIONE F48-2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	140 No modif.	X	Suola Grill Circ	PV	GV	a - b - k -
Cottura	140 No modif.	-	Suola Grill Circ	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

FUNZIONI RIUSCITA

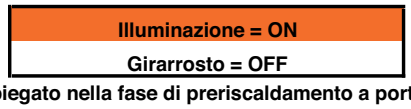
Come per gli attuali Liv.6 Scholtes, nell'esecuzione dei programmi automatici, chiedere sempre la conferma dell'infornatura dopo la selezione del programma con apposita stringa "Conferma Infornatura" per ottimizzare i tempi della cottura automatica.
Importante, scrivere sul libretto: NELL'ESECUZIONE DI PROGRAMMI DI COTTURA AUTOMATICI, NON APRIRE LA PORTA FORNO PER EVITARE DI FALSARE I TEMPI E LE TEMPERATURE DI ESECUZIONE DELLE COTTURE.

base ViA01	ARROSTO DI MANZO AUTO 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	210 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura 1	235 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Cottura 2	160 No modif.	35'*	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	50 No modif.	10'**	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 4 / b 50 / k 0



*** La durata totale del ciclo di cottura comprensivo di Rosolatura sarà di 55' ±20'**
(la variazione della durata di ±20' agirà sempre sulla "Cottura 2")
**** La durata della fase di recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

base ViA02	ARROSTO DI VITELLO AUTO 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	210 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura 1	235 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Cottura 2	160 No modif.	50'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	50 No modif.	10'*	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 4 / b 50 / k 0



*** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

base ViA03	ARROSTO DI MAIALE AUTO 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	210 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - b - k -
Cottura 1	235 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Cottura 2	160 No modif.	70'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Recupero	50 No modif.	10'*	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 4 b 50 k 0

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

La durata totale del ciclo di cottura sarà sempre 90'.

base ViA04	POLLO ARROSTO AUTO 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	230 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - b - k -
Cottura	205 No modif.	55'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Recupero	50 No modif.	10'*	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 4 b 50 k 0

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

La durata totale del ciclo di cottura sarà sempre 65'.

base ViA05	COSCIOTTO D'AGNELLO 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	210 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a - / b - / k -
Cottura 1	235 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Cottura 2	160 No modif.	50'*	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	50 No modif.	10'**	Suola / Grill / Circ	PV	OFF	a 4 / b 50 / k 0

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** La durata totale del ciclo di cottura comprensivo di Rosolatura sarà di 70' ±25'**

(la variazione della durata di ±25' agirà sempre sulla "Cuìsson 2")

**** La durata della fase di recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

	CROSTATE AUTOMATIQUES 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	200-210* No modif.		Suola / Grill / Circ	MV	GV	a - / b 100 / k -
Cottura	210-220* No modif.	35'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 / b 50 / k 0
Recupero	50 No modif.	10'**	Suola / Grill / Circ	MV	OFF	a 4 / b 50 / k 0

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->Preriscaldamento 210°C, Cottura 220°C**

Se Temp.forno > di 120°C -->Preriscaldamento 200°C, Cottura 210°C

**** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura.**

La durata totale del ciclo sarà sempre di 45', preriscaldamento incluso

BRIOCHES Automatico 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.	
Preriscaldamento	120 No modif.		Suola Grill Circ	PV	GV	a b k	0 100 0
Cottura	180-175* No modif.	25'* 20'	Suola Grill Circ	PV	GV	a b k	4 50 10
Recupero	50 No modif.	15'** 20'	Suola Grill Circ	PV	OFF	a b k	4 50 10

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->, Cottura 180°C, Durata cottura 25'**

Se Temp.forno > di 120°C -->, Cottura 175°C, Durata 20'

**** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura e dalla durata della cottura.**

La durata totale del ciclo sarà sempre di 40', preriscaldamento incluso

DOLCI Automatico 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.	
Preriscaldamento	120 No modif.		Suola Grill Circ	MV	GV	a b k	0 100 0
Cottura	190 No modif.	35' * 30'	Suola Grill Circ	MV	GV	a b k	4 50 0
Recupero	50 No modif.	10' ** 15'	Suola Grill Circ	MV	OFF	a b k	4 50 0

Illuminazione = ON

Girarrosto = OFF

*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->, Durata cottura 35'**

Se Temp.forno > di 120°C -->, Durata 30'

**** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura e dalla durata della cottura.**

La durata totale del ciclo sarà sempre di 45', preriscaldamento incluso

base PaA03	PLUM-CAKES Automatico 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Preriscaldamento	120 No modif.		Suola ■ Grill ■ Circ ■	PV	GV	a 0 b 100 k 0
Cottura	180-175* No modif.	50'	Suola ■ Grill ■ Circ ■	PV	GV	a 4 b 50 k 0
Recupero	160 No modif.	15'	Suola ■ Grill ■ Circ ■	PV	OFF	a 4 b 50 k 0

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

*** All'avvio della funzione: Se Temp.forno < di 120°C -->, Cottura 180°C,**

Se Temp.forno > di 120°C -->, Cottura 175°C,

**** La durata della fase di Recupero dipende dal tempo impiegato nella fase di preriscaldamento a portare il forno in temperatura e dalla durata della cottura.**

La durata totale del ciclo sarà sempre di 65', preriscaldamento incluso

base Piz03	PIZZA AUTO forno freddo 2R Pyro					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Fase 1	220 No modif.	-	Suola ■ Grill ■ Circ ■	MV	GV	a - b - k -
Fase 2	180 No modif.	25'*	Suola ■ Grill ■ Circ ■	MV	GV	a 4 b 50 k 0
Fase 3	-	3'		MV	OFF	

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Illuminazione = ON
Girarrosto = OFF

*** La durata della fase 2 avrà una variabilità di +/- 5mn, la durata totale sarà dunque di 28mn +/- 5mn**
Cottura un ripiano livello 2 su leccarda

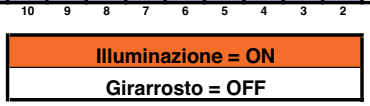
	PIZZERIA 2R *					
	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Fase 1	310 No modif.		Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 0 b 100 k 0
Fase 2	315 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	PV	GV	a 10 b 50 k 0
Fase 3	315 No modif.	3'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 10 b 50 k 0
Fase 4	315 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 10 b 50 k 0
Recupero	-	-	10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 Illuminazione = ON Girarrosto = OFF	OFF	OFF	

Fase 1 : "Preriscaldamento della pietra" (deve essere indicato sul display del forno come su gli attuali Liv.6)
Al raggiungimento della temperatura si passa alla
Fase 2 : "Conferma infornatura" (mantiene la temperatura sulla pietra, funziona continuamente il beep per avvisare l'utente che è ora di infornare la pizza, deve essere indicato sul display come su gli attuali Liv.6)
Confermata l'infornatura si passa alla
Fase 3 : "Cottura in corso" (effettua la cottura della pizza, sul forno Liv.6 dura 3 minuti, deve essere indicato sul display come su gli attuali Liv.6)
Terminata la cottura il forno passa alla
Fase 4 : Rosolatura in corso" (effettua la cottura superficiale della pizza, funziona continualmente il beep per avvisare l'utente di estrarre la pizza appena giudica la cottura superficiale soddisfacente, deve essere indicato sul display)
L'utente apre la porta forno per estrarre la pizza, appena chiude la porta il forno ritorna in Fase 1 e il ciclo riprende per la cottura di un'altra pizza.

*** Cottura 1 ripiano livello 3 sulla pietra**
tempo di preriscaldamento circa 23mn
tempo di cottura mini = 3mn, maxi = 4mn
tempo di riscaldamento della pietra = circa 4mn

PANE Automatico 2R Pyro

	Temperatura	Tempo	Ciclaggio	Tangenziale	Turbina	Param.
Fase 1	60 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase 2	100 No modif.	-	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 0 b 100 k 0
Fase 3	100 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase4	220 No modif.	15'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 4 b 50 k 0
Fase 5	210 No modif.	10'	Suola / Grill / Circ	MV	GV	a 3 b 35 k 0
Fase 6	-	5'		MV	GV	



Cottura su un ripiano livello 2, o su due livelli 1 e 3 su leccarda

peso massimale = 1kg/leccarda

OCCORE AVERE UNA LECCARDA IN PIU' PER METTERE 1dL DI ACQUA LIVELLO 5

La durata totale del ciclo è di 50'

Indesit Company
viale Aristide Merloni, 47
60044 Fabriano - Italy
tel. +39 0732 66 11 - telex 560196 - fax +39 0732 66 2954 - www.indesitcompany.com